

参考資料9

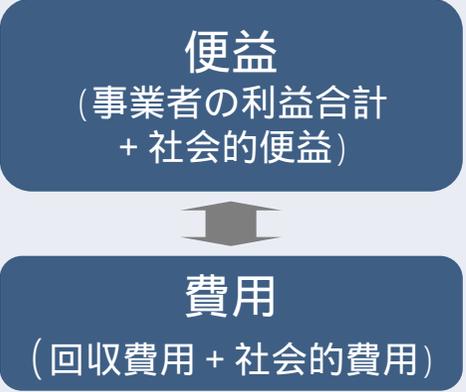
リサイクルシステムの経済性評価 参考データ

経済性評価の手順

- リサイクルシステムの経済性評価は以下の内容について実施する。
システム全体の費用対効果分析(費用便益分析含む)
段階別の採算性評価
- システム全体の評価及び段階別の評価にあたっては、以下の点に留意する。
 - 費用便益分析については、調達コストの差から計測するアプローチで計測するが、補足的に段階別の利益を合算するアプローチも併用する。
 - 便益として計上できない効果(定量的・定性的)も含めて検討する。
 - 段階別の採算性評価は、システム全体の構造・課題を整理するために必要。

システム全体の費用対効果分析(費用便益分析 + 定量・定性的効果)

費用便益分析



レアメタルリサイクルシステム全体としての経済性を評価する。施策評価となるため、社会的費用・便益も含め検討する。
 有害物質管理は社会的費用と想定
 鉱山からの調達とリサイクルとの調達コスト差が便益(それを誰が享受するかは別)。



システム全体の費用便益分析に金額換算できない社会的効果も加味した評価を実施する。
 社会的効果としては、リサイクルによるレアメタルの供給安定化や環境影響等の改善効果等を想定。

段階別の採算性評価



関係主体別の収益・費用を分析することを念頭に段階別の採算性を評価する。
 例えば、レアメタルの回収費用に中間処理、小型家電回収費用の一部を含めた場合の損益計算等も実施可能。
 損益からみた必要回収量の試算も可能。

評価シナリオ

- これまでの研究会での議論を踏まえ、技術的・採算的な観点から、レアメタルだけを回収対象とするのではなく、ベースメタルや貴金属の回収と併せてレアメタルの回収を行うことを想定。
- システムの経済性評価については、「リサイクル対象とする金属」、「レアメタルの回収にどれだけ重点を置くか」によって、結果が大きく変わりうると想定される。
- 評価シナリオの設定の考え方は以下に示すとおりである。精緻な経済性評価のためには、シナリオの具体化、不足データの収集が不可欠となるため、リサイクルシステムWGにおいて関係主体へヒアリングを行う。

	評価シナリオ	リサイクル対象とする金属	回収対象とする小型家電
副産物として レアメタルを回収	従来型レアメタル 回収シナリオ	ベースメタル・貴金属回収を主 体としつつ、既存の製錬施設で 回収可能なレアメタルを回収	ベースメタル・貴金属の濃縮度 がある程度高く、回収対象とする レアメタルも一定程度含有 した 小型家電
レアメタル を狙って回収 + 副産物として レアメタルを回収	レアメタル重点 回収シナリオ	中間処理において徹底した事前 選別・濃縮を実施し、資源戦略 上の重要性等の観点から可能 な限り多くのレアメタルを回収	→潜在的回収可能量、レアメタ ル含有量、リサイクル対象とする 鉱種によって、回収対象とする 品目の範囲を決定

費用・便益等の一覧

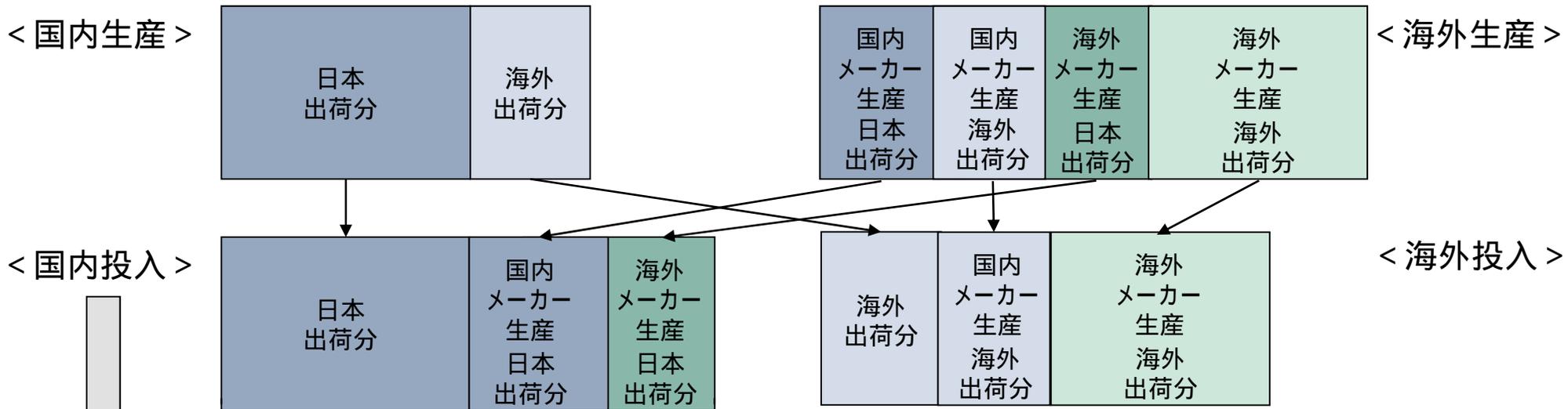
	費用 (イニシャルコスト) (ランニングコスト)		社会的費用	収益	社会的便益
小型家電回収	<p>準備人件費 資材(ボックス等)購入費 資材運搬費 周知費用 回収方式毎に整理する</p> <p>ヒアリングを実施し、実作業ベースにおける費用、耐用年数等を把握</p>	<p>管理人件費 維持・補修費 収集運搬費 回収方式毎に整理する</p> <p>ヒアリングを実施し、実作業ベースにおける費用を把握するとともに、固定費・変動費に区分</p>	<p>有害物質管理費用 回収方式毎に整理する</p> <p>ヒアリングを実施し、実作業ベースにおける費用を把握し、有害物質管理の必要性に伴う社会的費用とする</p>	<p>最終処分量の減少による最終処分費用の削減</p> <p>ヒアリングに基づき、破碎・最終処分単価を把握して算定</p>	<p>最終処分量の減少による埋立処分場の延命</p> <p>ヒアリングに基づく最終処分場の造成費用・埋立容量から単位ごみ量当たりの処分場造成費用を算定し、処分場延命による便益とする</p>
中間処理	<p>準備人件費 設備費(新規・追加)</p> <p>ヒアリングを実施し、各シナリオで想定する中間処理の実作業ベースにおける費用、設備の耐用年数等を把握</p>	<p>選別・解体作業人件費 保管ヤード費 破碎費 残渣・廃棄物処理費 製錬施設への運搬費</p> <p>ヒアリングを実施し、各シナリオで想定する中間処理の実作業ベースにおける費用を把握するとともに、費用を固定費・変動費に区分</p>	<p>有害物質管理費用 回収方式毎に整理する</p> <p>ヒアリングを実施し、実作業ベースにおける費用を把握し、有害物質管理の必要性に伴う社会的費用とする</p>	<p>有価物(ベースメタル等)の売却収入</p> <p>ヒアリングを実施し、各シナリオで想定する中間処理生成物のスペックに対する製錬事業者の受入価格を把握して算定</p>	<p>効果</p> <p>レアメタルリサイクルによる資源の安定供給 有害物質の適正処理の推進による環境影響・健康影響の改善 等</p> <p>レアメタルの安定供給については、鉱種別の輸入量・需要量のデータと、小型家電に含まれているレアメタルの量を比較して、その効果を評価する。有害物質については、金額換算は困難であることから定量的な評価は実施せず、リサイクルシステムの構築に向けた課題事項とする</p>
金属回収	<p>準備人件費 設備費(新規・追加)</p> <p>ヒアリングを実施し、各シナリオで想定する中間処理の実作業ベースにおける費用、追加設備の耐用年数等を把握</p>	<p>作業人件費 製錬費 残渣・廃棄物処理費</p> <p>ヒアリングを実施し、実作業ベースにおける費用を把握するとともに、費用を固定費・変動費に区分</p>	<p>有害物質管理費用 回収方式毎に整理する</p> <p>ヒアリングを実施し、実作業ベースにおける費用を把握し、有害物質管理の必要性に伴う社会的費用とする</p>	<p>有価物(レアメタル・貴金属等)の売却収入</p> <p>ヒアリングを実施し、回収したメタルの品位・歩留まりを把握し、メタルの価格データに基づき算定</p>	

金属回収のコストは把握できなかったため、 $\text{収益} \times (1 - \text{利益率})$ で費用を逆算。

注) : 昨年度データを収集した項目、 昨年度データを収集できなかった項目

潜在的回収可能台数・回収見込量の考え方

- 国内生産、海外生産をパターン分けし、国内に投入される小型家電を特定。
- 国内投入量 = 業界統計における国内出荷量と考え、国内投入量を推定。
- 小型家電がn年後に排出される(例えば、平均使用年数が3年の製品については、2009年の潜在的回収可能台数は2006年の国内投入量となる)と仮定し、潜在的回収可能台数を推定。



回収率 (= 回収見込台数 / 潜在的回収可能台数) を設定して算出

< 使用した統計 >

携帯電話	: 携帯電話、公衆用PHS
ゲーム機 (小型以外)	: 携帯型以外
ゲーム機 (小型)	: 携帯型
ポータブルCD・MDプレーヤー	: MDポータブル型、CDプレーヤー
ポータブルデジタルオーディオプレーヤー	: デジタルオーディオプレーヤー
デジタルカメラ	: デジタルカメラ
カーナビ	: カーナビ
ビデオカメラ	: ビデオ一体型カメラ
DVDプレーヤー	: DVD

【統計出典】

- (社) コンピュータエンターテインメント協会: ゲーム白書
- (社) 電子情報技術産業協会: 民生用電子機器国内出荷データ集
- 一般社団法人カメラ映像機器工業会: 統計 (総出荷 (日本向け))

潜在的回収可能台数・回収見込量

- 比較的金属含有濃度が高く、昨年度排出ポテンシャルを推計した以下の9製品を対象に2009年の潜在的回収可能台数を推計。特定部品として、携帯電話の偏心モーター、マイクスピーカーを選定。
- 中間処理過程に投入する各部位の金属含有量は下表の通り。

製品	携帯電話			ゲーム機 (小型以外)	ゲーム機 (小型)	ポータブル CD・MD プレーヤー	ポータブル デジタル オーディオ プレーヤー	デジタル カメラ	カーナビ	ビデオカメラ	DVD プレーヤー	合計 (a)	輸入量 (b)	比率 (a/b)	
	部品	基板	偏心モーター	マイクスピーカー	基板	基板	基板	基板	基板	基板	基板				
潜在的 回収 可能 台数	製品台数 (千台)	49,397			3,057	4,776	1,404	6,376	8,443	2,223	1,676	7,240	84,592	-	-
	製品重量 (kg・台)	5,822,410			3,218,411	1,604,585	263,950	1,198,678	2,991,314	1,032,200	2,377,128	7,946,762	26,455,437	-	-
	部品重量 (kg・台)	1,472,031	51,373	723,666	1,450,363	403,572	35,247	51,858	350,685	709,137	253,244	2,635,360	8,136,536	-	-
回収見 込量	製品台数 (千台)	14,819			917	1,433	421	1,913	2,533	667	503	2,172	25,378	-	-
	製品重量 (kg・台)	1,746,723			965,523	481,375	79,185	359,603	897,394	309,660	713,138	2,384,029	7,936,631	-	-
	部品重量 (kg・台)	441,609	15,412	217,100	435,109	121,072	10,574	15,557	105,205	212,741	75,973	790,608	2,440,961	-	-
	Pd	166	0	2	14	9	2	2	20	27	63	28	334	157,000	0.2125%
	In	29	0	30	14	5	1	3	14	21	9	42	167	368,000	0.0453%
	Sb	335	0	54	1,415	310	13	7	189	136	144	1,118	3,722	13,915,000	0.0268%
	Nd	1,180	307	5,427	218	36	2	0	35	85	62	133	7,485	14,486,000	0.0517%
	Dy	25	0	326	7	2	1	2	6	21	5	33	427	14,486,000	0.0029%
	Ta	1,237	0	7	281	73	54	17	856	298	656	754	4,233	695,000	0.6090%
	W	1,033	7,814	1,520	38	41	1	3	73	43	44	141	10,750	8,317,000	0.1293%
	Bi	182	0	50	167	7	8	3	20	43	25	102	607	-	-
	Al	6,642	18	9,118	18,711	3,647	504	215	2,872	12,998	2,370	43,574	100,669	-	-
	Fe	15,587	4,516	132,431	38,317	6,417	478	1,517	6,647	21,625	5,931	33,883	267,350	-	-
Cu	145,728	1,174	26,052	79,551	19,953	2,554	4,608	26,086	32,826	14,612	151,977	505,122	1,756,000,000	0.0288%	
Zn	2,878	2	12,158	4,523	874	160	86	984	2,808	1,054	16,512	42,039	623,800,000	0.0067%	
Ag	3,649	83	347	386	635	41	53	733	406	673	1,629	8,637	1,545,000	0.5590%	
Au	643	0	37	118	31	7	15	83	25	42	116	1,116	35,000	3.1900%	
Pb	5,671	0	630	6,009	3,034	115	6	1,697	1,649	2,028	11,757	32,596	124,000,000	0.0263%	

この潜在的回収可能台数は、2009年における潜在的回収可能台数であり、毎年、この台数が排出されることを示すものではない。

回収量 = 潜在的回収可能台数 × 回収率 (30%と仮定) → 昨年度の回収ポテンシャル

輸入量: 2008年のデータ(元素純分換算の合計値) 出所: JOGMEC 鉱物資源マテリアルフロー) Nd, Dyは、レアアース(ランタン、セリウム以外)としての情報

費用便益分析の算出根拠

- 便益の考え方は、「海外から原料を調達する場合と同等の製錬原料を、国内では廃棄物に中間処理を施すことで入手できる」という想定。そして、その廃棄物を収集するためのコストを費用として想定。
- 貿易統計の金属輸入価格から海外調達単価を計算。当該単価については、貿易統計の輸入金額には輸入コスト(運賃)が含まれているため、単位当たりの鉱石価格と輸入コストに相当すると想定。

$$\begin{aligned}
 \text{便益(B)} &= \text{海外から調達した場合のコストC1} - \text{リサイクルした場合のコストC2} \\
 \text{海外から調達した場合のコストC1} &= \text{鉱石価格} + \text{輸入コスト} \\
 &= \sum \left\{ \left[\frac{\text{金属輸入金額}_1}{\text{金属輸入量}_1} \right] \times \text{調達量}_2 \right\} \\
 \text{リサイクルした場合のコストC2} &= \text{中間処理費用 (22~26ページ)}
 \end{aligned}$$

$$\text{費用(C)} = \text{小型家電の回収コスト (20ページ)} - \text{埋立処分等費用削減分 (21ページ)}$$

注: 計算期間20年間の場合は、初期投資を考慮。使用したデータは以下の通り。

【便益の算出に使用したデータ】

金属	金属輸入金額 / 金属輸入量 円 / kg	純分換算比率
Pd	917,718	100
In	37,920	100
Sb	555	100
Nd	1,546	100
Dy	1,546	100
Ta	21,164	100
W	12,644	100
Bi	1,536	100
Al	7	35
Fe	7	63
Cu	179	28
Zn	58	51
Ag	23,426	100
Au	2,876,030	100
Pb	206	58

- 1 貿易統計(2009年度累計値)より
- 2 貴金属、レアメタルは金属として、ベースメタルは鉱石として調達されたものと仮定。鉱石として調達されるものとしたベースメタルについては、鉱石の純分換算比率を用いて調達量を算出。

費用便益分析(計算期間20年の計算方法)

- 計算期間20年として費用便益分析を実施。具体的には、初期投資(ステーション設置費用、ボックス設置費用、広報費用)を考慮し、社会的割引率4%として分析。
- 小型家電の回収見込量は、毎年一定(2009年の潜在的回収可能台数に回収率を乗じることで設定)として計算。
- コンテナは5年に一度、ボックスは10年に一度の頻度で更新するものと設定。広報費用は1年目に計上(これらの初期投資はこれまでのモデル事業の実績に基づき設定)。

【初期投資関連データ 1】

		単価 円/個	設置密度 人/個	設置割合 %
ステーション設置費用	コンテナ	5,915	300	50
ボックス設置費用	ボックス	88,000	5,000	100

	単価 円/個
広報費用	1,676

- 1 モデル事業実績から設定。コンテナ設置割合については半数の自治体がコンテナを用いるものと仮定。
- 2 広報費用はステーション・ボックスあたり。家庭系一般廃棄物の適正分別・排出については、経常的に市町村による広報が実施されており、使用済小型家電の回収の実施(分別区分の追加)による広報費用の増加は、イニシャルコストと見なした。なお、経常的経費(ランニングコスト)としての増加はあってもごく僅かと考えられる。

【計算期間20年の計算結果のイメージ】

年	年数	便益		費用					現在価値		
		金属調達 コスト 削減効果	合計	小型家電 回収コスト	埋立処分 コスト削減	コンテナ 準備費用	ボックス 準備費用	広報費用	合計	便益の 現在価値	費用の 現在価値
2009	0										
2010	1	853	853	486	-319	497	1,417	391	2,472	820	2,377
2011	2	853	853	486	-319			167	167	789	155
2012	3	853	853	486	-319			167	167	758	149
2013	4	853	853	486	-319			167	167	729	143
2014	5	853	853	486	-319			167	167	701	138
2015	6	853	853	486	-319	497		167	664	674	525
2016	7	853	853	486	-319			167	167	648	127
2017	8	853	853	486	-319			167	167	623	122
2018	9	853	853	486	-319			167	167	599	118
2019	10	853	853	486	-319			167	167	576	113
2020	11	853	853	486	-319	497	1,417		2,082	554	1,352
2021	12	853	853	486	-319			167	167	533	105
2022	13	853	853	486	-319			167	167	512	100
2023	14	853	853	486	-319			167	167	493	97
2024	15	853	853	486	-319			167	167	474	93
2025	16	853	853	486	-319	497		167	664	456	355
2026	17	853	853	486	-319			167	167	438	86
2027	18	853	853	486	-319			167	167	421	83
2028	19	853	853	486	-319			167	167	405	79
2029	20	853	853	486	-319			167	167	390	76
合計	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,595	6,391

$$B = \sum_t \left(\frac{B_t}{(1+i)^t} \right)$$

$$C = \sum_t \left(\frac{C_t}{(1+i)^t} \right)$$

B: 便益の現在価値
 Bt: t年目の便益
 C: 費用の現在価値
 Ct: t年目の費用
 i: 割引率(4%)
 t: 年数

B/C = 1.81

定量的効果の算出根拠

- 定量的効果は以下の考え方に基づき算出。

【資源の安定供給効果】

- 小型家電の潜在的回収可能台数に各製品の金属含有量を乗じて回収可能レアメタル量を算定。

$$\text{資源の安定供給効果} = \text{小型家電の潜在的回収可能台数 (84百万台)} \times \text{各製品の金属含有量}$$

【最終処分場の延命効果】

- 21ページで算出した使用済小型家電の埋立処分量を容積換算して設定。

$$\text{最終処分場の延命効果} = \text{埋立処分量 (小型家電の29\%)} \div \text{容積換算係数 (金属くずの比重)}$$

容積換算係数: 産業廃棄物管理票に関する報告書及び電子マニフェストの普及について(通知)に示されている金属くずの比重 (1.13t/m³)を用いて換算

使用済小型家電回収・静脈物流コスト

- 使用済小型家電回収コストはシミュレーションモデルを活用して試算。
- 自治体から中間処理施設の静脈物流は、以下の前提条件に基づき試算。

$$\begin{aligned}
 \text{使用済小型家電回収コスト} &= \left(\text{小規模自治体における回収見込量} + \text{中規模自治体における回収見込量} \times 1/2 \right) \times \text{ステーション回収コスト原単位} \\
 &+ \left(\text{中規模自治体における回収見込量} \times 1/2 + \text{大規模自治体における回収見込量} \right) \times \text{ボックス回収コスト原単位}
 \end{aligned}$$

< 自治体の人口 >

	小規模(人口5万人未満)	中規模(人口5～30万人)	大規模(人口30万人以上)
人口 人	26,126,048	48,510,710	53,131,236

平成17年度国勢調査より

< 回収見込量 >

回収率	5	10	20	30
回収見込量 kg / 年・人	0.010	0.021	0.041	0.062

< 小型家電回収コスト原単位(シミュレーションモデルより算出) >

		小規模(人口5万人未満)				中規模(人口5～30万人)				大規模(人口30万人以上)			
回収率 %		5	10	20	30	5	10	20	30	5	10	20	30
ステーション回収 1	燃料費 円 / kg	0.13	0.12	0.12	0.11	0.61	0.54	0.96	0.81	-	-	-	-
	人件費 円 / kg	-	-	-	-	605	354	177	118	462	231	132	88

1 ステーション回収は、資源ごみ回収と同時に回収するため、燃料費のみを考慮(混載対象となるごみと比較すると使用済小型家電の重量は小さいため、燃料費の占める割合は非常に小さくなる。)

2 ボックス回収は、小型家電専用回収車にて回収するため、燃料費、人件費を考慮

< 静脈物流(自治体→中間処理施設)算出根拠 >

輸送距離	km	50	自治体から中間処理施設までの距離を仮定
原材料運搬費	円 / t・km	104	2005年全国貨物純流動調査(物流センサス) 廃家電 - トラック輸送の単価に基づき設定

使用済小型家電回収コスト(シミュレーションモデルの概要)

- 使用済小型家電回収コストはシミュレーションモデル(一般廃棄物の収集・運搬モデル)を活用して試算。
村上他: 地理的特性を考慮した収集・運搬費用算定モデル: 廃棄物学会論文誌 Vol. 19(3), pp.225-234, 2008
- 本シミュレーションモデルは、一般廃棄物の収集・運搬を概算するモデルであるGrid City Model の単純化の手法を活かしつつ、より実態に近づけるよう、工夫が施されている。具体的には、自治体の形状や、人口分布の偏りなど各自治体固有の特性を考慮すべく、国勢調査による人口のメッシュデータを利用したものである。下表に示すようなパラメータを入力することで、1年間の収集に必要な車の台数、移動距離、作業時間などが出力される。
- 本経済性評価では、これまでのモデル事業実施自治体での実態を踏まえたパラメータを入力し、その出力結果に基づき使用済小型家電回収コストを試算している。

【シミュレーションモデルにて入力するパラメータ】

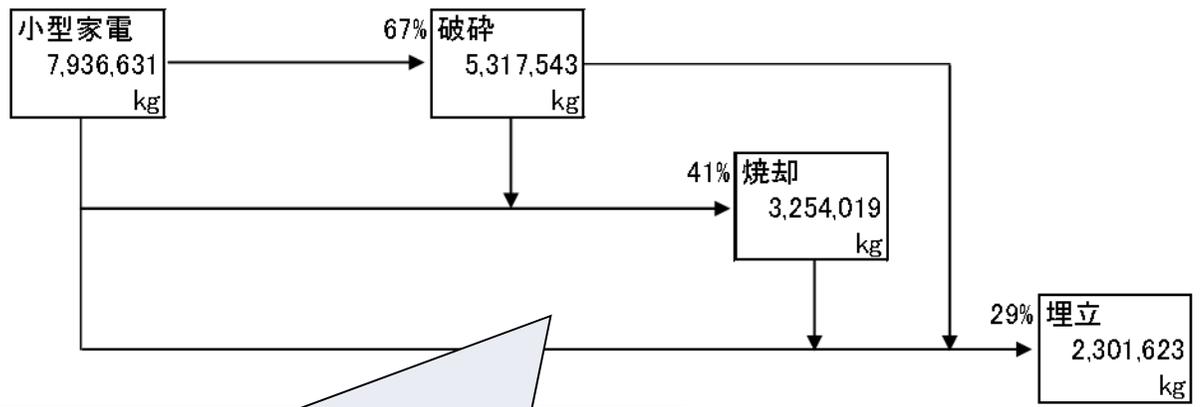
	項目	単位
Cap	収集車積載容量	m3
Dens	かさ密度	kg/m3
Vst	排出地点間の移動速度	km/h
Vb	拠点_収集ブロック間往復移動速度	km/h
Tst	ステーションでの作業準備時間	sec/ステーション
Tb	拠点での積み下ろし時間	sec
Sst	積み込み作業速度	kg/sec
Hmax	1日最大労働時間	H
D	1週間の稼働日数	日/週間
Fr	各種ごみの収集頻度	日/週間
G	発生原単位	kg/人/費
HHst	ステーションあたりの世帯数	世帯/ステーション
Phh	世帯あたり人数	人/世帯
	収集拠点の3次メッシュコード	

【シミュレーション結果からコストを試算する際に用いたデータ】

項目	データ	単位
アイドリング時の燃費	0.00036	L/sec
ブロック内走行時燃費	0.58800	L/km
ブロック_施設間走行時燃費	0.16	L/km
燃料単価	105	円/L
人件費単価	10,000,000	円/人
平ボディ車購入費	35,500,000	円
車両償却期間	7	年

小型家電回収段階の設定 (最終処分等費用の削減)

- 収益として、従来自治体において処理・処分されてきた小型家電の処理・処分費用の削減分を計上。
- 平成21年度モデル事業で得られたデータに基づき、現状の使用済小型家電の破碎、焼却、埋立の割合を以下のとおり設定。
- 下記の処理・処分量に処理・処分単価を乗じて最終処分等の削減費用を算出。



平成21年度モデル事業で得られたデータに基づき設定

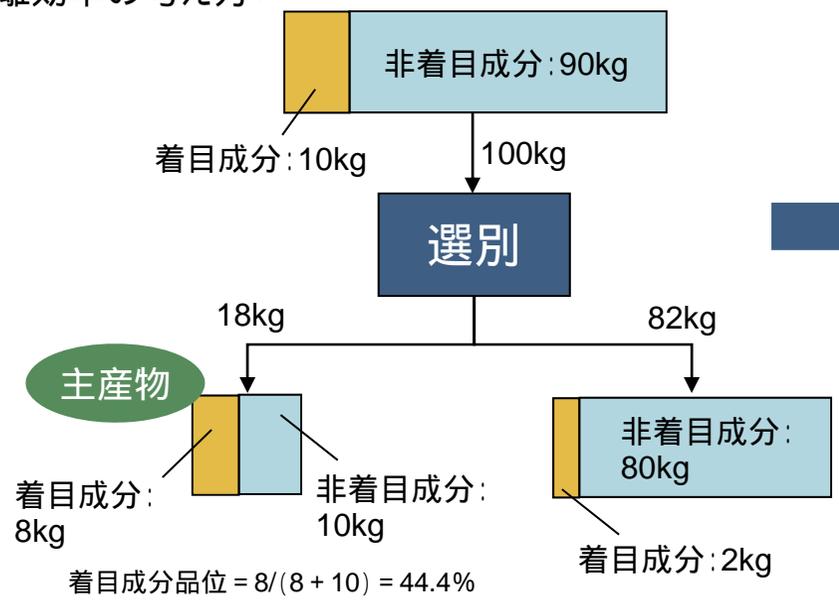
< 処理・処分単価 >
 ・破碎: 36円/kg
 ・焼却: 23円/kg
 ・埋立: 22円/kg
 出典: 処理・処分単価を公表しているモデル事業自治体の平均値を採用

平成21年度使用済小型家電からのレアメタルの回収及び適正処理に関する研究会
 とりまとめ: P. 3-17

中間処理段階の設定(中間処理における金属の分配濃縮状況)

- 中間処理における金属の分配濃縮状況については、有識者へのヒアリング等に基づき中間処理フローをモデル化した上で、中間処理を構成する各プロセスの「分離効率」を仮定し、算定を行った。
- 選別工程における「分離効率」とは、以下の式で表すことができる。
主産物における着目成分の分配率 - 非着目成分の分配率
- 分離効率については、対象物の内容、粒度、着目成分、装置の種類、分離条件等により大きく変わりうるものである。その設定にあたっては、モデル事業における中間処理の実績に基づき標準的な分離効率を設定することが想定されるが、各自治体で装置の種類や各種条件が非常に多岐に亘っており、標準的なプロセスの設定が困難であること、モデル事業において採用された中間処理は技術開発の途上にあり、モデル事業での実績データをもって評価することで中間処理の分離効率を過少に評価する可能性が高いことから、モデル事業実績に基づく分離効率の設定は困難であると考えられる。
- 上記のような理由から、ここでは、有識者へのヒアリング等に基づき、本来、装置や対象物、選別条件によって変わる分離効率を、便宜上、一定の数値に固定(手選別の分離効率90%、その他の機械選別の分離効率50%)した上、回収された産物中に含有する着目成分の品位を、実際の選別データに基づいて産物毎に定め、選別工程における物質収支をモデル化した。

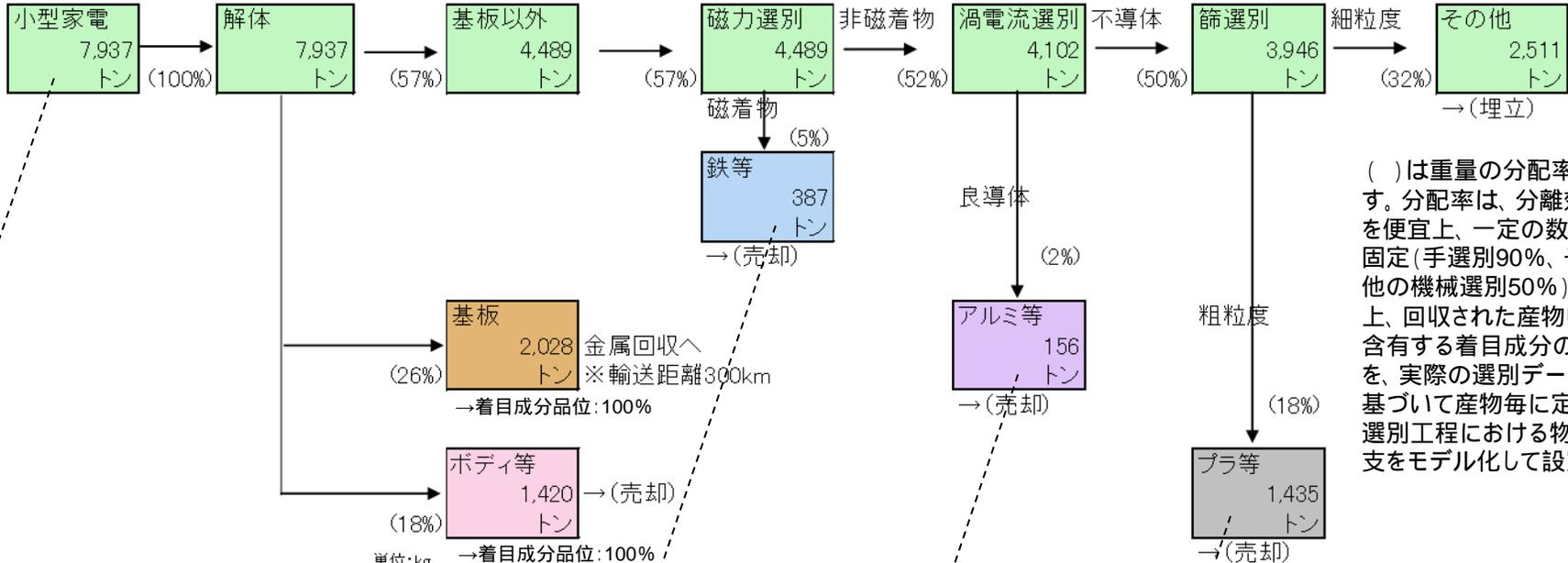
< 分離効率の考え方 >



$$\begin{aligned}
 \text{分離効率} &= \text{主産物における着目成分の分配率} \\
 &\quad - \text{非着目成分の分配率} \\
 &= 8/18 - 10/90 \\
 &= 0.444 - 0.111 \\
 &= 33.3(\%)
 \end{aligned}$$

中間処理段階の設定 (従来型レアメタル回収シナリオ)

- 手解体・手選別で基板、ボディ等(金属)を選別し売却。
- 残りのものについて、磁力選別、渦電流選別、篩選別を行い、鉄等、アルミ等、プラスチック等を選別し、残りは埋立処分すると想定。



()は重量の分配率を示す。分配率は、分離効率を便宜上、一定の数値に固定(手選別90%、その他の機械選別50%)した上、回収された産物中に含有する着目成分の品位を、実際の選別データに基づいて産物毎に定め、選別工程における物質収支をモデル化して設定。

小型家電素材構成 単位:kg

	携帯電話	ゲーム機(小型以外)	ゲーム機(小型)	ポータブルCD・MDプレイヤー	ポータブルデジタルオーディオプレイヤー	デジタルカメラ	カーナビ	ビデオカメラ	DVDプレイヤー	合計
基板	435,425	435,109	121,072	10,574	15,557	105,205	212,741	75,973	790,608	2,202,264
カメラコンデンサ等	6,185	0	0	0	0	26,924	4,734	0	12,910	50,752
モーター	15,412	0	0	0	0	0	0	0	0	15,412
スピーカー	217,100	0	0	0	0	0	118	0	0	217,218
液晶	232,658	0	38,138	0	31,456	88,021	8,639	0	0	398,911
ボディ等	130,737	134,120	0	13,277	0	53,848	52,660	40,584	1,152,648	1,577,875
鉄等	0	0	66,240	0	136,832	0	0	0	0	203,072
アルミ等	0	15,501	3,011	5,360	0	44,528	5,089	0	0	73,489
プラ等	530,974	308,004	208,755	34,553	101,838	430,785	7,692	258,924	247,128	2,128,653
その他	178,233	72,789	44,160	15,421	73,921	148,082	17,987	337,657	180,735	1,068,985
合計	1,746,723	965,523	481,375	79,185	359,603	897,394	309,660	713,138	2,384,029	7,936,631

潜在的回収見込み量と素材構成データ(出典:東北経済産業局「使用済みデジタル家電からの貴金属、レアメタルリサイクルネットワーク構築可能性調査」等)に基づき設定

単位:kg

基板	4,405
カメラコンデンサ等	102
モーター	8,014
スピーカー	112,853
液晶	7,978
ボディ等	82,049
鉄等	105,597
アルミ等	1,470
プラ等	42,573
その他	21,380
合計	386,521

→着目成分品位: 80%

単位:kg

基板	4,316
カメラコンデンサ等	99
モーター	148
スピーカー	2,085
液晶	7,819
ボディ等	39,384
鉄等	1,949
アルミ等	37,450
プラ等	41,722
その他	20,952
合計	155,925

→着目成分品位: 49%

単位:kg

基板	21,151
カメラコンデンサ等	487
モーター	725
スピーカー	10,218
液晶	38,311
ボディ等	21,813
鉄等	9,552
アルミ等	3,457
プラ等	1,226,615
その他	102,665
合計	1,434,995

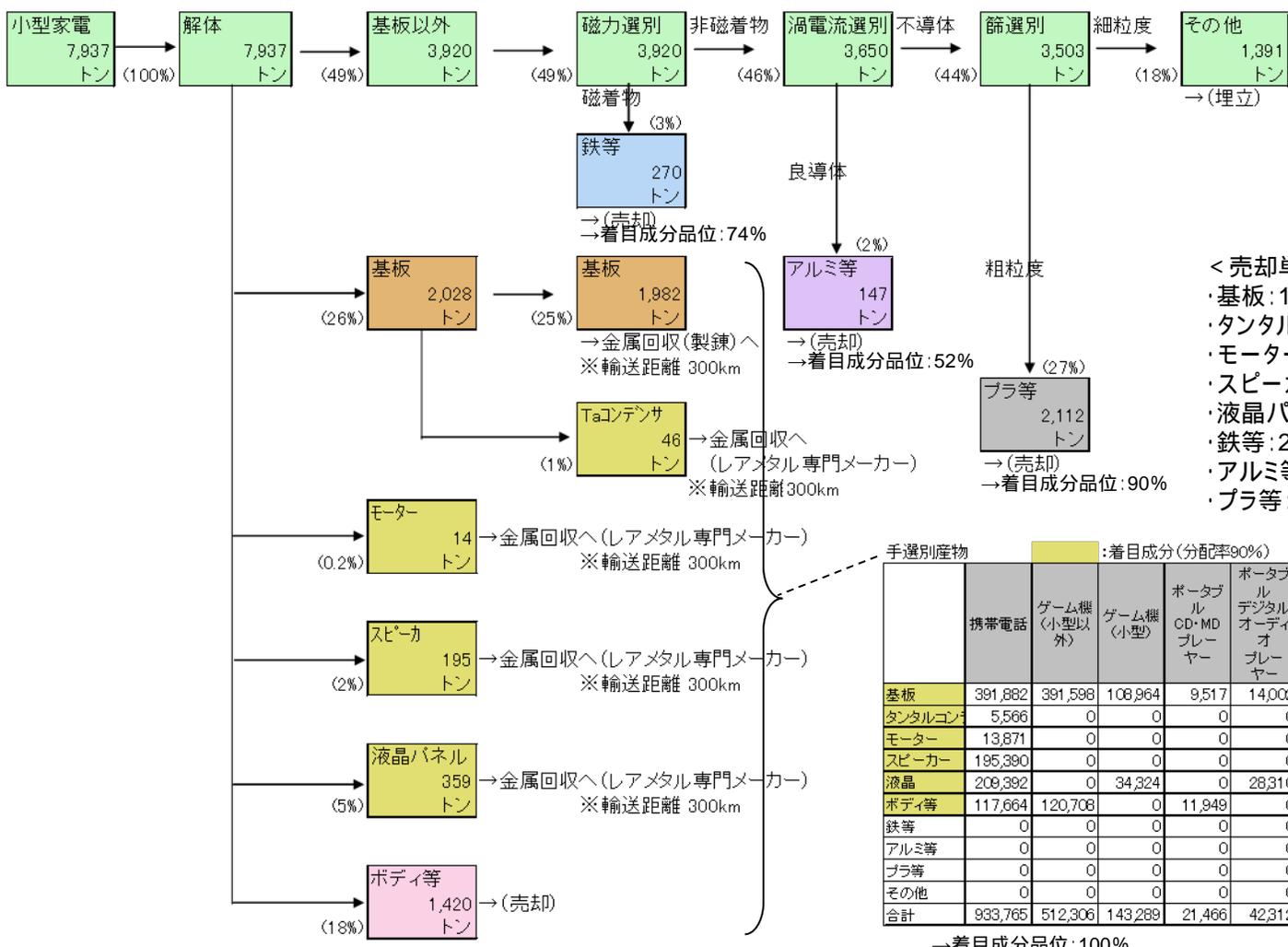
→着目成分品位: 87%

- < 売却単価 >
- ・基板: 1,842円/kg (製錬ヒアリングに基づき設定)
 - ・鉄等: 25円/kg (H21モデル事業データに基づき設定)
 - ・アルミ等: 100円/kg (H21モデル事業データに基づき設定)
 - ・プラ等: 0円/kg

網掛けは着目成分。なお、「鉄等」「アルミ等」「プラ等」については、本来は金属元素毎に着目成分を設定するべきであるが、入手したデータの制約等から部材単位で着目成分を設定している点に留意。

中間処理段階の設定 (レアメタル重点回収シナリオ)

- 手解体・手選別で基板、特定部品、ボディ等 (金属) を選別し売却。
- 残りのものについて、磁力選別、渦電流選別、篩選別を行い、鉄等、アルミ等、プラスチック等を選別し、残りは埋立処分すると想定。



() は重量の分配率を示す。分配率は、分離効率を便宜上、一定の数値に固定 (手選別90%、その他の機械選別50%) した上、回収された産物中に含有する着目成分の品位を、実際の選別データに基づいて産物毎に定め、選別工程における物質収支をモデル化して設定。

- < 売却単価 >
- ・基板: 1,842円/kg (製錬ヒアリングに基づき設定)
 - ・タンタルコンデンサ: 1,521円/kg (品位 × 金属相場価格 × 0.5)
 - ・モーター: 15600円/kg (品位 × 金属相場価格 × 0.5)
 - ・スピーカー: 79円/kg (品位 × 金属相場価格 × 0.5)
 - ・液晶パネル: 2円/kg (品位 × 金属相場価格 × 0.5)
 - ・鉄等: 25円/kg (H21モデル事業データに基づき設定)
 - ・アルミ等: 100円/kg (H21モデル事業データに基づき設定)
 - ・プラ等: 0円/kg

手選別産物 : 着目成分 (分配率90%)

	携帯電話	ゲーム機 (小型以外)	ゲーム機 (小型)	ポータブル CD・MD プレーヤー	ポータブル デジタルオーディオプレーヤー	デジタルカメラ	カーナビ	ビデオカメラ	DVD プレーヤー	合計
基板	391,882	391,598	108,964	9,517	14,002	94,685	191,467	68,376	711,547	1,982,088
タンタルコン	5,566	0	0	0	0	24,232	4,260	0	11,619	45,677
モーター	13,871	0	0	0	0	0	0	0	0	13,871
スピーカー	195,390	0	0	0	0	0	107	0	0	195,496
液晶	209,392	0	34,324	0	26,310	79,219	7,775	0	0	359,020
ボディ等	117,664	120,708	0	11,949	0	48,463	47,394	36,525	1,037,383	1,420,087
鉄等	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
アルミ等	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
プラ等	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
その他	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
合計	933,765	512,306	143,288	21,466	42,312	246,599	251,008	104,901	1,760,549	4,016,189

→着目成分品位: 100%

中間処理段階の設定 (基板等単価算定の考え方)

- 基板については、製錬事業者における評価対象金属をAu、Ag、Cu、Pdとし、これらの金属価格、採取率から得られる金額から、精製費、処理費を控除した金額とした。
- 特定部品のうち、タンタルコンデンサについては製錬事業者へのヒアリング結果に基づき設定した。その他の特定部品については、各部品中の品位と金属価格に0.5を乗じた値を単価とした。

< 基板の単価設定の考え方 >

	携帯電話	ゲーム機 (小型以外)	ゲーム機 (小型)	ポータブル CD・MD プレーヤー	ポータブル デジタル オーディオ プレーヤー	デジタル カメラ	カーナビ	ビデオカメラ	DVD プレーヤー	合計
基板回収重量	391,882	391,598	108,964	9,517	14,002	94,685	191,467	68,376	711,547	1,982,038
含有量										
	Pd	147	12	8	2	1	18	25	57	296
	In	25	12	4	0	3	12	19	8	122
	Sb	298	1,274	279	12	6	170	123	1,006	3,297
	Nd	1,047	196	33	1	0	32	77	56	1,561
	Dy	22	6	2	1	1	5	19	4	30
	Ta	1,098	253	66	49	15	771	268	590	3,788
	W	917	34	37	1	2	66	38	40	1,262
	Bi	162	151	6	7	3	18	38	23	499
	Al	5,894	16,840	3,282	453	194	2,584	11,699	2,133	39,216
	Fe	13,832	34,486	5,775	431	1,366	5,982	19,463	5,338	30,495
	Cu	129,319	71,596	17,957	2,299	4,147	23,478	29,543	13,151	136,780
	Zn	2,554	4,071	787	144	77	886	2,527	948	14,861
	Ag	3,238	348	571	37	48	660	366	606	1,466
	Au	570	106	28	7	14	75	22	38	104
	Pb	5,032	5,408	2,731	104	5	1,527	1,484	1,825	10,582

評価対象金属の含有量 ×

金属価格	
Pd	200 円/g
Cu	100 円/kg
Ag	4500 円/kg
Au	80 円/g

2010年5月時点

採取率	
Pd	200 円/g
Cu	100 円/kg
Ag	4500 円/kg
Au	80 円/g

H21レアメタルWG検討結果に基づき設定

精製費 (R/C)	
Pd	200 円/g
Cu	100 円/kg
Ag	4500 円/kg
Au	80 円/g

製錬事業者へのヒアリング結果に基づき設定

Pd	208 百万円
Cu	203 百万円
Ag	329 百万円
Au	3,011 百万円
合計	3,750 百万円

- 処理費50円/kg × 基板重量1,982,038kg = 原料評価額3,651百万円
 製錬事業者へのヒアリング結果に基づき設定

1,842円 / 基板kg

< 特定部品の単価設定の考え方 >

	ターゲット金属含有率	売却単価 (円/kg)	売却単価設定の考え方
タンタルコンデンサ	Ta 20% →	1,221	製錬事業者ヒアリングに基づく
モーター	W 50% →	13,000	
スピーカ	Nd 4% →	34	金属品位 × 金属価格 × 0.5に基づき設定
	Dy 0.5% →	34	
液晶パネル	In 0.006% →	2	

スピーカ、液晶パネルについては、レアメタル専門メーカーの受入品位を下回ると考えられるが、ここでは品位を考慮せず全て受け入れられるものとした。

中間処理段階の設定(手分解コストの設定)

●手分解コストは以下のとおり使用済小型家電の解体時間、中間処理業者賃金単価に基づき設定した。

$$\text{使用済小型家電手分解コスト} = \sum \left(\text{使用済小型家電の解体時間} \times \text{中間処理業者賃金単価} \times \text{回収見込台数} \right)$$

- 「従来型レアメタル回収シナリオ」では、正社員が手分解を担当。
- 「レアメタル重点的回収シナリオ」では、解体時間増加分をパートタイム社員にて補うことと仮定。

<各使用済小型家電の解体時間>

品目	解体レベル	解体時間 ¹ 分
携帯電話	基板まで	3.3
	特定部品まで	4.9
ゲーム機(小型以外)	基板まで	8.5
ゲーム機(小型)	基板まで	1.3
	特定部品まで	1.9
ポータブルCD・MDプレーヤー	基板まで	1.5
ポータブルデジタルオーディオプレーヤー	基板まで	1.5
	特定部品まで	2.3
デジタルカメラ	基板まで	4.3
	特定部品まで	6.5
カーナビ	基板まで	3.5
	特定部品まで	5.3
ビデオカメラ	基板まで	3.5
DVDプレーヤー	基板まで	3.5
	特定部品まで	5.3

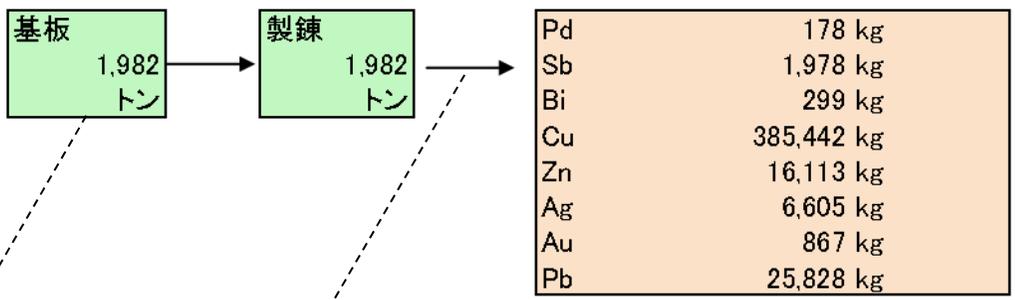
<中間処理業者賃金単価>

作業者	賃金単価 円/h
正社員 ²	1,825
パートタイム社員 ³	1,007

- 1 モデル事業における各使用済小型家電の平均解体時間の半分と設定(熟練した作業者が手分解するものと仮定)。特定部品までの解体は基板までの解体時間の1.5倍かかるものと設定。
- 2 平成21年賃金構造基本統計調査(R88廃棄物処理業)に基づき設定
- 3 平成21年賃金構造基本統計調査(短時間労働者の年齢階級別1時間当たり所定内給与額及び年間賞与その他特別給与額(Rサービス業(他に分類されないもの)))に基づき設定

金属回収段階の設定 (従来型レアメタル回収シナリオ)

- 中間処理で得られた基板は製錬において金属回収。
- 製錬ではCu、Zn等と併せて貴金属、一部のレアメタルを回収すると想定。



採取率
 Cu・Pb・Au・Ag : 90%
 Zn・Pd・Sb・Bi : 60%

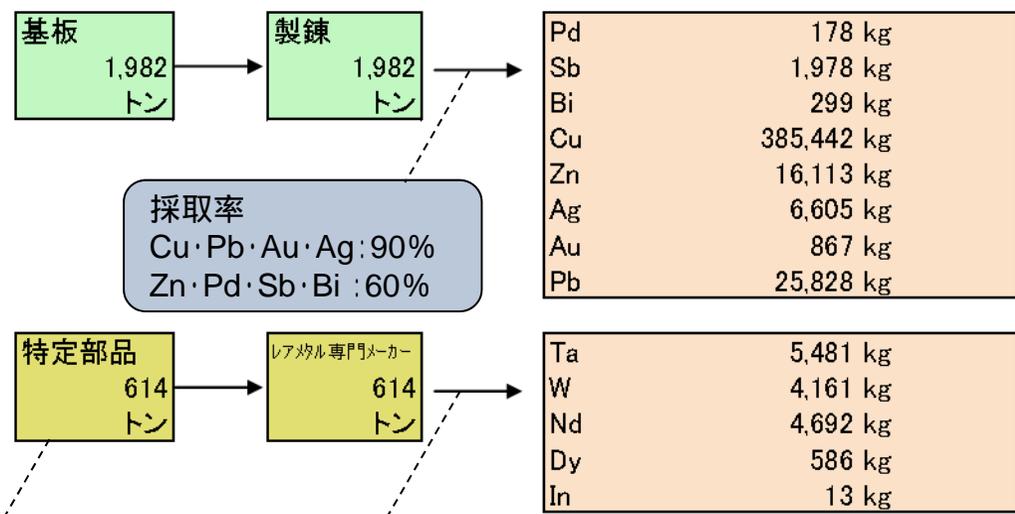
- < 売却単価 >
- ・Cu: 627円/kg (2010年5月相場)
 - ・Zn: 249円/kg (レアメタルニュース、亜鉛、2009年3月末)
 - ・Ag: 54,300円/kg (2010年5月相場)
 - ・Au: 3,551,860円/kg (2010年5月相場)
 - ・Pb: 253円/kg (レアメタルニュース、鉛、2010年3月末)
 - ・Pd: 1,440,280円/kg (2010年5月相場)
 - ・Bi: 1,800円/kg (レアメタルニュース、ピスマス99.99%、2010年3月末)

基板中の金属含有量 (kg)

	携帯電話	ゲーム機 (小型以外)	ゲーム機 (小型)	ポータブル CD・MD プレーヤー	ポータブル デジタル オーディオ プレーヤー	デジタル カメラ	カーナビ	ビデオカメラ	DVD プレーヤー	合計
Pd	147	12	8	2	1	18	25	57	25	296
In	25	12	4	0	3	12	19	8	37	122
Sb	298	1,274	279	12	6	170	123	129	1,006	3,297
Nd	1,047	196	33	1	0	32	77	56	120	1,561
Dy	22	6	2	1	1	5	19	4	30	91
Ta	1,098	253	66	49	15	771	268	590	679	3,788
W	917	34	37	1	2	66	38	40	127	1,262
Bi	162	151	6	7	3	18	38	23	92	499
Al	5,894	16,840	3,282	453	194	2,584	11,699	2,133	39,216	82,295
Fe	13,832	34,486	5,775	431	1,366	5,982	19,463	5,338	30,495	117,166
Cu	129,319	71,596	17,957	2,299	4,147	23,478	29,543	13,151	136,780	428,269
Zn	2,554	4,071	787	144	77	886	2,527	948	14,861	26,856
Ag	3,238	348	571	37	48	660	366	606	1,466	7,339
Au	570	106	28	7	14	75	22	38	104	964
Pb	5,082	5,408	2,731	104	5	1,527	1,484	1,825	10,582	28,698

金属回収段階の設定 (レアメタル重点回収シナリオ)

- 中間処理で得られた基板は製錬において金属回収。
- 製錬ではCu、Zn等と併せて貴金属、一部のレアメタルを回収すると想定。
- 特定部品はレアメタル専門メーカーに渡されて、レアメタルが回収されると想定。



採取率
Cu・Pb・Au・Ag: 90%
Zn・Pd・Sb・Bi: 60%

採取率
W・Ta・Nd・Dy・In: 60%

Pd	178 kg
Sb	1,978 kg
Bi	299 kg
Cu	385,442 kg
Zn	16,113 kg
Ag	6,605 kg
Au	867 kg
Pb	25,828 kg

Ta	5,481 kg
W	4,161 kg
Nd	4,692 kg
Dy	586 kg
In	13 kg

特定部品中の着目金属含有量 (kg)

	回収量 (kg)	ターゲット金属含有率	ターゲット金属含有量 (kg)
タンタルコンデンサ	45,677	Ta 20%	9,135
モーター	13,871	W 50%	6,935
スピーカ	195,496	Nd 4%	7,820
		Dy 0.5%	977
液晶パネル	359,020	In 0.006%	22

- < 売却単価 >
- ・Cu: 627円/kg (2010年5月相場)
 - ・Zn: 249円/kg (レアメタルニュース、亜鉛、2009年3月末)
 - ・Ag: 54,300円/kg (2010年5月相場)
 - ・Au: 3,551,860円/kg (2010年5月相場)
 - ・Pb: 253円/kg (レアメタルニュース、鉛、2010年3月末)
 - ・Pd: 1,440,280円/kg (2010年5月相場)
 - ・Bi: 1,800円/kg (レアメタルニュース、ビスマス99.99%、2010年3月末)
 - ・Ta: 155,000円/kg (レアメタルニュース、タンタルキャパシター・グレード、2010年3月末)
 - ・W: 52,000円/kg (レアメタルニュース、タングステン、2010年3月末)
 - ・Nd: 1,716円/kg (レアメタルニュース、金属ネオジウム、2010年3月末)
 - ・Dy: 13,684円/kg (レアメタルニュース、金属ジスプロシウム、2010年3月末)

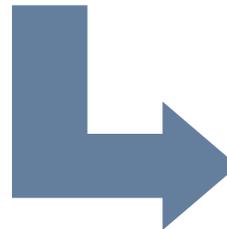
金属回収段階の設定(非鉄製錬業者の利益率の設定)

- 金属回収のコストは把握できなかったため、収益×(1-利益率)で費用を逆算。
- 非鉄製錬業者の利益率は以下の非鉄製錬4社のH18~H19の平均利益率に基づき設定。
- (4社の営業利益合計/4社の売上高合計)で利益率を算定。

単位:百万円

		H18.4~H19.3	H19.4~H20.3
A社	売上高	680,438	799,695
	営業利益	33,395	46,053
B社	売上高	113,564	142,120
	営業利益	10,998	12,582
C社	売上高	887,036	999,515
	営業利益	45,139	33,914
D社	売上高	276,601	272,226
	営業利益	25,122	22,487

出典:非鉄製錬4社の有価証券報告書



非鉄製錬業者の利益率:5.5%

リサイクルシステムの経済性評価にて用いた用語の定義

用語	定義
潜在的回収可能台数	平成21年度研究会とりまとめにおける「排出ポテンシャル」と同意。既存統計の出荷量を用いて平均使用年数に基づき小型家電が排出されると仮定することで求めた台数。
回収見込量	平成21年度研究会とりまとめにおける「回収ポテンシャル」と同意。レアメタルリサイクルシステムを構築した場合に同システムにおいて回収が見込まれる台数(潜在的回収可能台数から退蔵やその他ルートへの流れを除いた台数)。
分離効率	選別工程の主産物における着目成分の分配率 - 非着目成分の分配率により表されるもの。選別結果の善し悪しの判断に使用される。
分配率	選別対象物に含まれる成分が、選別工程の各産物に移行する割合。
品位	中間処理産物における着目成分の含有割合。
採取率	製錬等の金属回収工程での、投入金属量に対する回収金属量の比率。